

経方向に波状壁を有する立体織布の製法

特 願 昭 38-1883
出 願 日 昭 38. 1.14
発 明 者 滋野純之
高田市南本町 1 の 272 株式会社有沢製作
所内
出 願 人 株式会社有沢製作所
高田市南本町 1 の 272
代 表 者 箕輪秀一
代 理 人 弁理士 吉井昭榮

図面の簡単な説明

第 1 図は本製品の斜面図、第 2 図は製織後の経断組織図、第 3 図はその表裏上下布地を収縮せしめた製品経断組織図、第 4、5 図は説明図である。

発明の詳細な説明

本発明は主として強化プラスチック加工を施す素材に使用して有効な経方向に通孔を有する立体織布の製法に係るものにして図面を参照に説明すると表経糸 1、中経糸 2、裏経糸 3 と表緯糸 4、中緯糸 5、裏緯糸 6 とで三重組織に製織する際中経糸 2 を適当間隔毎に間引した状態にしてこれを交叉する中緯糸 5 を 1 単位中経糸 2 群の左右で上下交互に表布地 a と裏布地 b とに交織接結して波状の中布地 c を形成せしめるとともに経糸には表 1、中 2、裏 3 とともにガラス繊維のような熱収縮性の小さい繊維を使用し緯糸は表 4、裏 6 に化繊、合繊等のような熱収縮性の大きい繊維を、中 5 には前記同様熱収縮性の小さい繊維を使用しかかる織布を熱処理して表裏の緯糸 4、6 のみ収縮せしめて中布地 c を表裏の布地 a、b に波状に立体接結せしめることを特徴とするものである。

この場合第 2 図 イロハニホ・・・・の接結点の間隔

を変えることにより色々なタイプの立体織布が得られることになる。

たとえば次々に巾広くすれば第 4 図のようになる。

また上下の緯糸に熱収縮の異なるものを使用すると第 5 図のようにアーチ型となる。

しかしかかる立体織布は主として熱硬化性樹脂を含浸せしめる等の樹脂加工を施し加熱すると硬化するいわゆる強化プラスチック構造材の素材として使用することが多く熱収縮性の少ない繊維としてはガラス繊維が良い。

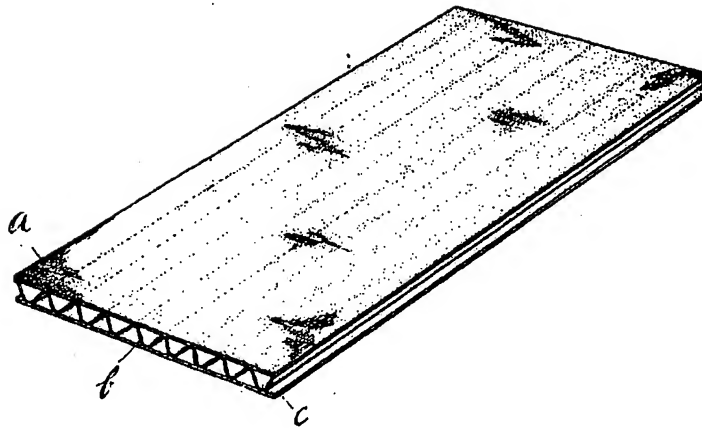
本発明は上述のように適当間隔ごとに上下布地に左右交互に接結せしめた中布地を有する三重組織の上下の布地の緯糸のみを熱収縮せしめるから必然的に中間の布地はその接結点間が縮められるにもかかわらず中布地の緯糸は縮まらないから上下布地の間隔が拡がり中布地が上下布地に波状接結された立体織布となる。

この立体織布は経方向に並列通孔が生じ丁度波状の中布地が補強区割壁の役目を果ししかもその形を自体の力で保持するものであるから強化プラスチック構造材等の素材に使用して秀れた特長を有するものである。

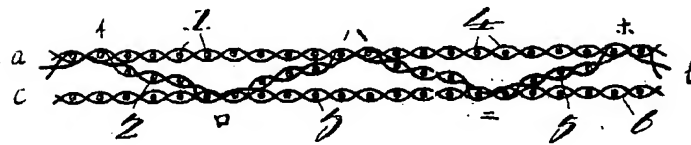
特許請求の範囲

1 本文に詳記するように表経糸、中経糸、裏経糸と表緯糸、中緯糸、裏緯糸とで三重組織に製織する際中経糸を適当間隔毎に間引した状態にしてこれを交叉する中緯糸を 1 単位中経糸群の左右で上下交互に表布地と裏布地とに交織接結して波状の中布地を形成せしめるとともに経糸には表、中、裏ともガラス繊維のような熱収縮性の小さい繊維を使用し緯糸は表、裏に化繊、合繊等のような熱収縮性の大きい繊維を、中には前記同様熱収縮性の小さい繊維を使用しかかる織布を熱処理して表裏の緯糸のみ収縮せしめて中布地を表裏の布地に波状に立体接結せしめることを特徴とする経方向に波状壁を有する立体織布の製法。

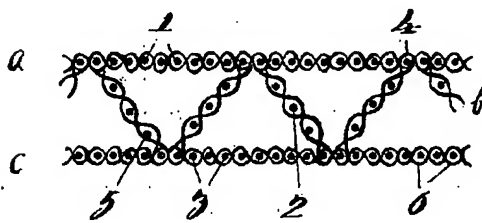
* 1 圖



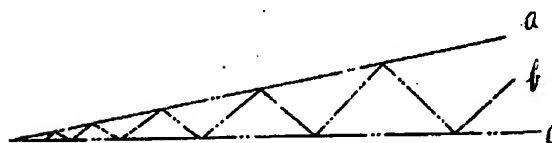
* 2 圖



* 3 圖



* 4 圖



(3)

特公昭40-5954

第5圖

